IM2042
08/2012
Rev. 0

VIKING™ SERIE 1840
CASCHI PER SALDATURA
A OSCURAMENTO AUTOMATICO

MANUALE OPERATIVO

EUROPA

LE GRAFICHE POSSONO VARIARE

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L
c/o Balmes, 89 - 8^{0} 2^{a}, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

Dichiarazione di conformità

12

Lincoln Electric Europe

Dichiara che il casco per saldatura:

Viking Serie 1840

è conforme alle seguenti direttive:

89/686 EWG

ed è stato progettato in conformità alle seguenti norme:

EN 379, EN 166, EN 175

1st August 2012
Pietro Terranova
Accessories Product Manager EMEA
Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2a , 08008 Barcelona, Spain

12/05

12/05

GRAZIE! Per aver scelto la QUALITÀ dei prodotti Lincoln Electric.

- Esamini Imballo ed Equipaggiamento per rilevare eventuali danneggiamenti. Le richieste per materiali danneggiati dal trasporto devono essere immediatamente notificate al rivenditore.
- Per ogni futuro riferimento, compilare la tabella sottostante con le informazioni di identificazione equipaggiamento. Modello, Codice (Code) e Matricola (Serial Number) sono reperibili sulla targa dati della macchina.

Modello:	
....	
Code (codice) e Matricola:	
....	....
Data e Luogo d'acquisto:	
....	....

INDICE ITALIANO

AVVERTENZA

Questa macchina deve essere impiegata solo da personale qualificato. Assicuratevi che tutte le procedure di installazione, impiego, manutenzione e riparazione vengano eseguite solamente da persone qualificate. Leggere e comprendere questo manuale prima di mettere in funzione la macchina. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone, o danni alla macchina. Leggere e comprendere le spiegazioni seguenti sui simboli di avvertenza. La Lincoln Electric non si assume alcuna responsabilità per danni conseguenti a installazione non corretta, incuria o impiego in modo anormale.

	AVVERTENZA: Questo simbolo indica che occorre seguire le istruzioni per evitare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni a questa macchina. Proteggete voi stessi e gli altri dalla possibilità di seri infortuni anche mortali.
	LEGGERE E COMPRENDERE LE ISTRUZIONI: Leggere e comprendere questo manuale prima di far funzionare la macchina. La saldatura ad arco può presentare dei rischi. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni alla macchina.
	LA FOLGORAZIONE ELETTRICA E' MORTALE: Le macchine per saldatura generano tensioni elevate. Non toccate l'elettrodo, il morsetto di massa o pezzi da saldare collegati alla macchina quando la macchina è accesa. Mantenetevi isolati elettricamente da elettrodo, morsetto e pezzi collegati a questo.
	MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA: Togliere l'alimentazione con l'interruttore ai fusibili prima di svolgere operazioni su questa macchina. Mettere la macchina a terra secondo le normative vigenti.
	MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA: Ispezionare periodicamente i cavi di alimentazione, all'elettrodo e al pezzo. Se si riscontrano danni all'isolamento sostituire immediatamente il cavo. Non posare la pinza portaelettrodo direttamente sul banco di saldatura o qualsiasi altra superficie in contatto con il morsetto di massa per evitare un innesco involontario dell'arco.
	I CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI POSSONO ESSERE PERICOLOSI: Il passaggio di corrente elettrica in un conduttore produce campi elettromagnetici. Questi campi possono interferire con alcuni cardiostimolatori ("pacemaker") e i saldatori con un cardiostimolatore devono consultare il loro medico su possibili rischi prima di impiegare questa macchina.
	CONFORMITÀ CE: Questa macchina è conforme alle Direttive Europee.

	RADIAZIONI OTTICHE ARTIFICIALI: Conformemente a quanto prescritto nella Direttiva 2006/25/CE ed alla Norma EN 12198, l'apparecchiatura è di categoria 2. Si rende obbligatoria l'adozione di Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) con grado di protezione del filtro fino ad un massimo di 15, secondo quanto prescritto dalla Norma EN169.
	FUMI E GAS POSSONO ESSERE PERICOLOSI: La saldatura può produrre fumi e gas dannosi alla salute. Evitate di respirare questi fumi e gas. Per evitare il pericolo l'operatore deve disporre di una ventilazione o di un'estrazione di fumi e gas che li allontanino dalla zona in cui respira.
	I RAGGI EMESSI DALL'ARCO BRUCIANO: Usate una maschera con schermatura adatta a proteggervi gli occhi da spruzzi e raggi emessi dall'arco mentre saldate o osservate la saldatura. Indossare indumenti adatti in materiale resistente alla fiamma per proteggere il corpo, sia vostro che dei vostri aiutanti. Le persone che si trovano nelle vicinanze devono essere protette da schermature adatte, non infiammabili, e devono essere avvertite di non guardare l'arco e di non esporvisi.
	GLI SPRUZZI DI SALDATURA POSSONO PROVOCARE INCENDI O ESPLOSIONI: Allontanare dall'area di saldatura quanto può prendere fuoco e tenere a portata di mano un estintore. Gli spruzzi o altri materiali ad alta temperatura prodotti dalla saldatura attraversano con facilità eventuali piccole aperture raggiungendo le zone vicine. Non saldare su serbatoi, bidoni, contenitori o altri materiali fino a che non si sia fatto tutto il necessario per assicurarsi dell'assenza di vapori infiammabili o nocivi. Non impiegare mai questa macchina se vi è presenza di gas e/o vapori infiammabili o combustibili liquidi.
	I MATERIALI SALDATI BRUCIANO: Il processo di saldatura produce moltissimo calore. Ci si può bruciare in modo grave con le superfici e materiali caldi della zona di saldatura. Impiegare guanti e pinze per toccare o muovere materiali nella zona di saldatura.
	MARCHIO DI SICUREZZA: Questa macchina è adatta a fornire energia per operazioni di saldatura svolte in ambienti con alto rischio di folgorazione elettrica.

Preparazione e istruzioni operative

Generalità

I caschi per saldatura 700G / 1840 ADF assicurano la protezione corretta degli occhi durante la saldatura. Essi assicurano una protezione permanente contro le radiazioni UV e IR e le scintille, sia in condizioni di trasparenza sia in condizioni di oscuramento.

- Il grado di oscuramento dei caschi 700G / 1840 ADF è stato progettato per proteggere gli occhi contro i danni causati dall'arco di saldatura.
- Guardare direttamente l'arco di saldatura è proibito. I raggi emessi dall'arco sono molto pericolosi. Essi possono causare dolorose congiuntiviti o modifiche irreversibili alle pupille.
- I caschi per saldatura 700G / 1840 ADF consentono di osservare con molta precisione l'arco di saldatura. Non è necessario aprire e chiudere la visiera durante la saldatura. Entrambe le mani restano libere e grazie al peso contenuto, questo casco riduce la fatica dell'operatore, consentendo notevoli risparmi di tempo.

Il casco per saldatura viene fornito pronto all'uso. L'unica cosa che occorre fare è regolare la fascia girotesta. Quando l'arco si accende, il filtro di oscura automaticamente.

Prima di saldare

- Controllare che la lente anteriore della visiera anteriore e che la relativa guarnizione siano posizionate correttamente.
- Selezionare il livello di oscuramento necessario del filtro, tramite l'apposita manopola di regolazione.
- Regolare la fascia girotesta in modo che il casco sia posizionato più in basso possibile sulla testa e vicino al viso. Regolare l'angolazione del casco con quest'ultimo in posizione chiusa, ruotando la manopola del girotesta.

Funzioni speciali

- Gli occhi sono sempre protetti contro le radiazioni ultraviolette e infrarossi, indipendentemente dal grado di oscuramento.
- Il tempo di commutazione del filtro da chiaro a scuro può essere regolato manualmente. Tramite una manopola di comando del ritardo, il tempo di apertura può essere regolato su veloce o lento. Prima di iniziare a saldare, regolare il ritardo in funzione del processo di saldatura, in modo da proteggere gli occhi contro la luce prodotta dal bagliore residuo dei materiali saldati. Il tempo di commutazione minimo è di 0,1 secondi.
- È possibile regolare l'oscuramento durante il processo di saldatura cambiando l'impostazione tramite l'apposita manopola.

Nota importante

- I caschi devono essere usati esclusivamente per proteggere gli occhi e il viso dalle radiazioni e dalle scintille.
- Lincoln Electric non accetta alcuna responsabilità nel caso in cui il casco venga usato per altro scopo o impropriamente. I caschi della serie Viking non solo adatti per applicazioni laser o per saldatura con gas.
- Non appoggiare mai i caschi su superfici calde.
- Non aprire o alterare il filtro oscurante.
- Proteggere il filtro dal contatto con liquidi o sporcizia.
- Pulire regolarmente la superficie del filtro.
- Tenere sempre puliti i sensori e le celle solari.
- Sostituire periodicamente le lenti protettive con ricambi originali Lincoln Electric.

⚠ AVVERTENZA

- Non allontanarsi dal posto di lavoro con il casco con la visiera abbassata; un bagliore causato per esempio da una superficie riflettente potrebbe causare l'oscuramento inaspettato del filtro.
- I caschi non devono essere mai indossati come occhiali da sole durante la guida poiché potrebbero portare a una non corretta identificazione del colore delle luci semaforiche.
- I materiali che possono entrare in contatto con la pelle di chi indossa il casco possono causare reazioni allergiche nei soggetti sensibili.
- I dispositivi di protezione per gli occhi contro le particelle ad alta velocità indossati sopra i normali occhiali da vista possono trasmettere degli urti, creando un potenziale rischio per chi li indossa.

Informazioni sul casco

Questo casco per saldatura a oscuramento automatico passa automaticamente da uno stato di trasparenza (DIN4) a uno stato di oscuramento (DIN9-13) quando si innesca l'arco di saldatura.

Il filtro torna automaticamente allo stato di trasparenza quando l'arco si spegne.

Adattare il grado di oscuramento all'applicazione di saldatura, in base alla tabella riportata a pagina 8.

• Temperatura di funzionamento: -10 °C ~ 55 °C (14 °F ~ 131 °F).
• Non usare o aprire il filtro auto-oscurante se danneggiato da urti, vibrazioni o pressione.
• Mantenere puliti i sensori e le celle solari. Pulire la cartuccia del filtro con acqua saponata e un panno morbido umido (non completamente imbevuto).

Questo casco per saldatura a oscuramento automatico è progettato per i processi di saldatura GMAW, GTAW, MMAW oppure per il taglio plasma o per il taglio ad aria con elettrodo di carbone.

La cartuccia fornisce protezione contro le dannose radiazioni UV e IR, in entrambi gli stati di oscuramento e trasparenza.

La cartuccia contiene due sensori per rilevare la luce dell'arco di saldatura, provocando l'oscuramento della lente a un grado prefissato.

• Non usare solventi o detergenti abrasivi.
• Se la lente della visiera presenta degli spruzzi o è ricoperta di sporcizia, occorre sostituirla immediatamente.
• Usare solo le parti di ricambio specificate in questo manuale.
• Non usare il casco senza le lenti della visiera di protezione interne ed esterne correttamente installate.

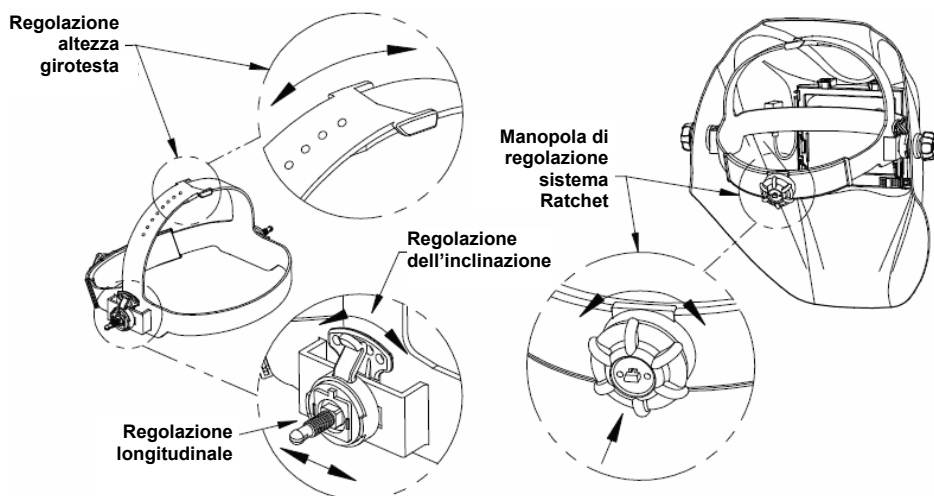
Specifiche tecniche

N° modello: 700G / 1840 ADF

Classe ottica	1 / 1 / 1 / 2
Area di visuale LCD	96 x 47 mm (3,78 x 1,85 in.)
Dimensioni della cartuccia	110 x 90 mm (4,33 x 3,54 in.)
Protezione UV/IR	Fino al grado di oscuramento DIN 16 permanente
Sensori d'arco	2
Stato di trasparenza	DIN 4
Grado di saldatura variabile	Da DIN 9 e 13 e Molatura
Controllo dell'oscuramento	Manopola esterna – regolazione completa
Alimentatore	Celle solari – nessuna batteria necessaria
Interruttore ON/OFF	Completamente automatico
Tempo di commutazione	0,00004 s (1/25,000 s)
Controllo di sensibilità	Variabile
Controllo del ritardo (da scuro a chiaro)	0,1 s. min. ~ 1,0 s max.
Corrente TIG	5 A
Temperatura di funzionamento	-10 °C ~ 55 °C (14 °F ~ 131 °F)
Temperatura di immagazzinamento	-20 °C ~ 70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Peso totale	Versione nera: 532,5 g (18,8 Oz.) Versione con grafiche: 552,0 g (19,5 Oz.)
Conformità(1)	EN166, EN175, EN379 DIN*plus*, CE, CSA, ANSI Z87.1

(1)La conformità del girotesta con la normativa ANSI Z87.1 si riferisce alla configurazione senza fascetta antisudore.

Istruzioni d’uso

Regolazione del girotesta

REGOLAZIONE DEL GIRO TESTA: IL GIROTESTA si regola premendo la manopola del sistema Ratchet e ruotandola per regolarla in base alla dimensioni della testa. Questa manopola si trova sul retro del casco. **L’ALTEZZA DEL GIROTESTA** è una regolazione di comfort e si ottiene inserendo il perno nel foro desiderato per fissarlo correttamente in posizione.

INCLINAZIONE: la regolazione dell’inclinazione si trova sul lato destro del casco. Allentare la manopola di destra e premere l’estremità superiore della leva di regolazione verso l’esterno fino a liberare il dente di arresto dagli intagli della leva. Quindi ruotare la leva verso l’alto o verso il basso fino a raggiungere l’inclinazione desiderata. Il dente di arresto scatta automaticamente quando viene rilasciato, bloccando il casco nella posizione impostata.

REGOLAZIONE LONGITUDINALE: consente di regolare la distanza tra il viso dell’operatore e la visiera. Per effettuare la regolazione, allentare le manopole esterne e far scorrere in avanti o indietro fino alla posizione desiderata, quindi serrare nuovamente.
NOTA: assicurarsi che entrambi i lati siano posizionati allo stesso modo per un funzionamento corretto

Funzionamento/caratteristiche della cartuccia

Controllo di oscuramento variabile

L’oscuramento può essere regolato da gradazione 9 a 13 in funzione del processo di saldatura o dell’applicazione (fare riferimento alla tabella per la selezione dell’oscuramento a pagina 8). La manopola di regolazione dell’oscuramento variabile si trova all’esterno del guscio del casco. Il modo **Molatura** può essere selezionato ruotando la manopola di regolazione dell’oscuramento in senso antiorario fino a sentire uno scatto.
Il modo Molatura è destinato alle sole operazioni di <u>molatura</u> e non a quelle di saldatura.

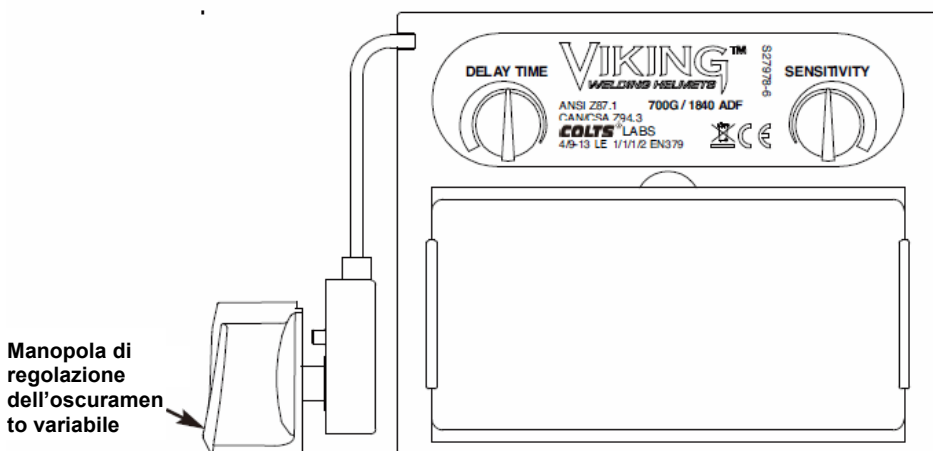
Manopola di sensibilità

Si può regolare il sensore di luminosità ruotando la manopola di **sensibilità** verso sinistra o verso destra come indicato nella figura sotto. In genere, per l’uso normale la manopola è ruotata completamente verso destra (valore **più elevato**). Quando si usa il casco in presenza di luce ambiente intensa o con un’altra saldatrice vicina, si possono ottenere migliori prestazioni dal casco impostando un valore di sensibilità **più basso**, ruotando cioè la manopola verso destra per ridurre la sensibilità.

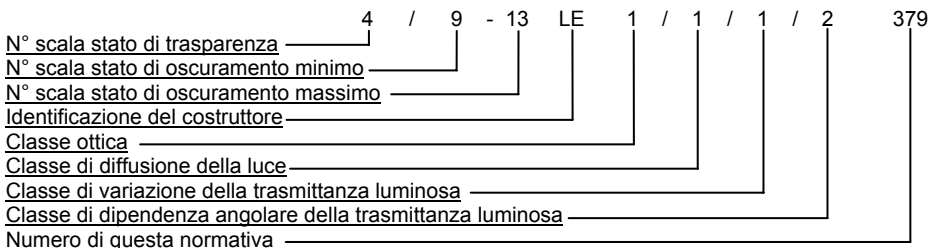
Manopola di ritardo

Questo controllo è progettato per proteggere gli occhi del saldatore dal bagliore residuo presente dopo il termine della saldatura. Tramite la manopola del **ritardo** si modifica il tempo di passaggio da scuro a chiaro, tra 0,1 secondi (minimo) e 1,0 secondo (massimo). Ruotando la manopola di regolazione del **ritardo** completamente verso sinistra la si imposta sul valore massimo (1,0 secondi). Questa impostazione è consigliata per applicazioni con correnti elevate in cui il cordone di saldatura è ancora molto luminoso dopo che l’arco di saldatura si è spento e per situazioni in cui il filtro non veda temporaneamente l’arco di saldatura.

Energia solare

Questo casco è alimentato a energia solare. Non sono presenti batterie sostituibili dall’utente.

Marcatura

Il guscio e il filtro auto-oscurante sono marchiati di conseguenza. La classificazione di protezione per gli occhi e il viso è conforme con le normative EN379, EN175, EN166.

Casco per saldatura a oscuramento automatico LINCOLN 700G / 1840 ADF

Marcatura sul casco:

"LE EN 175 B":	LE: identificazione del costruttore EN 175: numero di questa normativa B: resistenza all'impatto di energia media

Marcatura sulla lente della visiera:

"LE B":	LE: identificazione del costruttore B: resistenza all'impatto di energia media

Marcatura all'interno della lente della visiera:

"LE 1 B":	LE: identificazione del costruttore 1: classe ottica B: resistenza all'impatto di energia media

DIN CERTCO Gesellschaft fuer
Konformitaetsbewertung mbH
Alboinstrasse 56
12103 Berlin

Numero ente notificato 0196

VERIFICARE SEMPRE CHE LA CARTUCCIA ADF SIA CARICA PRIMA DI INIZIARE A SALDARE. Il casco può essere esposto alla luce solare per la carica. Non conservare il casco in un armadietto o in altra zona buia per lunghi periodi. Durante la saldatura, anche la luce dell’arco carica la cartuccia ADF.

Guida alla regolazione dell’oscuramento

Gradi di oscuramento raccomandati secondo la normativa EN 379:2003

PROCESSO	Grado di oscuramento	CORRENTE IN AMPERE
MMAW (ELETTRODI STICK)	14	600–450
	13	450–300
	12	300–200
	11	200–150
	10	150–100
	9	100–60
	8	60–2
MAG	14	oltre 600
	13	600–400
	12	400–225
	11	225–150
	10	150–100
	9	100–70
	8	70–2
TIG	13	350–300
	12	300–200
	11	200–125
	10	125–70
	9	70–30
	8	30–2
MIG	14	500–450
	13	450–350
	12	350–250
	11	250–175
	10	175–125
	9	125–2
MIG CON LEGHE LEGGERE	14	500–400
	13	400–300
	12	300–225
	11	225–175
	10	175–2
SCRICCATURA AD ARCO IN ARIA	15	600–450
	14	450–350
	13	350–250
	12	250–200
	11	200–175
	10	175–2
TAGLIO PLASMA	13	400–250
	12	250–175
	11	175–150
	10	150–125
	9	125–2
SALDATURA AD ARCO MICROPLASMA	12	300–225
	11	225–175
	10	175–125
	9	125–100
	8	100–60
	7	60–40
	6	40–15
	5	15–6
	4	6–2

Correnti indicate (A): 600, 500, 450, 400, 350, 300, 250, 225, 200, 175, 150, 125, 100, 70, 60, 40, 30, 15, 10, 6, 2

Se il casco non prevede alcuno dei gradi di oscuramento riportati sopra, si raccomanda di usare il grado di oscuramento immediatamente superiore.

Sostituzione della cartuccia e della lente

Sostituzione della lente anteriore trasparente della visiera: sostituire la lente anteriore della visiera se danneggiata. Rimuovere il sostegno del gruppo ADF come indicato nella Figura 1. Rimuovere la lente anteriore della visiera dal casco. Rimuovere delicatamente la guarnizione dalla lente della visiera. Installare una nuova lente nella guarnizione e assemblarla con il guscio del casco. Assicurarsi di assemblare la lente della visiera e la guarnizione sul guscio del casco nello stesso modo in cui sono stati rimossi.

Sostituzione della lente trasparente interna: sostituire la lente trasparente interna se danneggiata. Rimuovere il sostegno del gruppo ADF come indicato nella Figura 1. Rimuovere la cartuccia oscurante dal supporto ADF. Inserire un'unghia nella fessura sopra la zona del visore della cartuccia e flettere la lente verso l'alto fino a che non fuoriesce dai bordi della zona del visore della cartuccia.

Sostituzione della cartuccia oscurante: rimuovere il gruppo di supporto ADF dal guscio del casco. Vedere la Figura 1 per la rimozione. Flettere l'estremità superiore del supporto ADF per rimuovere la cartuccia ADF dalla cornice. Installare una nuova cartuccia ADF sulla cornice come indicato nella Figura 2 sotto. Assicurarsi che la cartuccia ADF sia inserita correttamente nel supporto ADF come indicato in figura. Installare il gruppo di supporto dell'ADF nel guscio del casco.

Posizionare il potenziometro di oscuramento all'interno del casco con l'alberino che fuoriesce dal foro. Dall'esterno del casco, posizionare il pannello con la scala di riferimento sull'alberino del potenziometro e fissare il potenziometro al guscio, ruotare l'alberino in senso antiorario fino a sentire uno scatto e installare la manopola di regolazione dell'oscuramento con il puntatore nella posizione **Molatura** sulla scala di riferimento.

INSTALLAZIONE DI UNA LENTE INGRANDENTE AFTERMARKET:
Fare semplicemente scorrere la lente ingrandente nella guida corta posizionata sul lato del supporto ADF come indicato nella Figura 3. La cartuccia oscurante deve essere rimossa dal supporto ADF per installare la lente ingrandente.

Pulizia: pulire il casco con un panno morbido. Pulire regolarmente le superfici della cartuccia. Non usare soluzioni detergenti concentrate. Pulire i sensori e le celle solari con acqua saponata e un panno pulito e asciugare con un panno che non lasci pelucchi. NON immergere la cartuccia oscurante in acqua o in altra soluzione.

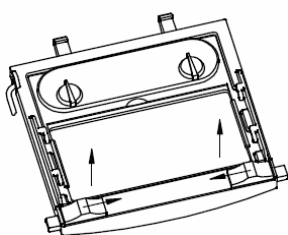
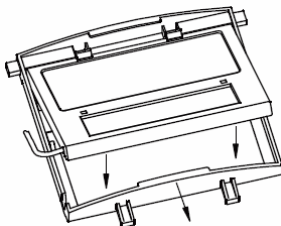
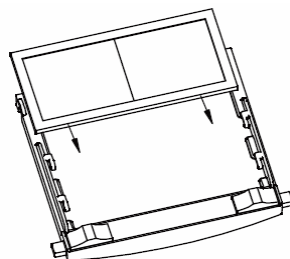



Figura 1 Figura 2 Figura 3

Guida all'individuazione dei guasti

Verificare la cartuccia oscurante prima di iniziare a saldare puntando la parte anteriore della cartuccia verso una fonte luminosa intensa. Quindi, usando le dita, coprire e scoprire rapidamente i sensori. La cartuccia deve oscurarsi temporaneamente quando il sensore è esposto. Si può anche usare un accendi torcia.

<table>
<tr><th>PROBLEMA</th><th>POSSIBILE CAUSA</th><th>SOLUZIONE</th></tr>
<tr><td rowspan="2">Difficoltà di visione attraverso il filtro.</td><td>Lente anteriore della visiera sporca.</td><td>Pulire o sostituire la lente anteriore della visiera.</td></tr>
<tr><td>Cartuccia sporca.</td><td>Pulire la cartuccia auto-oscurante con acqua saponata e un panno morbido.</td></tr>
<tr><td rowspan="5">Il filtro non si oscura quando l'arco viene innescato.</td><td>La sensibilità è regolata a un valore troppo basso.</td><td>Regolare la sensibilità al livello corretto.</td></tr>
<tr><td>Lente anteriore della visiera sporca.</td><td>Pulire o sostituire la lente anteriore della visiera.</td></tr>
<tr><td>La lente anteriore della visiera è danneggiata.</td><td>Controllare che la lente anteriore della visiera non sia crepata o bucherellata e sostituirla se necessario.</td></tr>
<tr><td>I sensori o il pannello solare sono ostruiti.</td><td>Assicurarsi di non coprire i sensori o i pannelli solari con il braccio o altri elementi durante la saldatura. Regolare la propria posizione in modo che non vi siano ostacoli tra i sensori e l'arco di saldatura.</td></tr>
<tr><td>È stato selezionato il modo Molatura</td><td>Assicurarsi che sia stato selezionato il grado di oscuramento corretto.</td></tr>
<tr><td>Oscuramento del filtro senza innesco dell'arco.</td><td>Sensibilità impostata a un valore troppo alto.</td><td>Regolare la sensibilità al livello corretto.</td></tr>
<tr><td>Il filtro rimane scuro dopo il completamento della saldatura.</td><td>Il tempo di ritardo è impostato a un valore troppo alto.</td><td>Regolare il tempo di ritardo al livello desiderato.</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th colspan="4">AVVERTENZA</th></tr>
<tr><td rowspan="2"></td><td>Il gruppo ADF è crepato.</td><td colspan="2">Smettere immediatamente di usare il prodotto se si verifica il problema. La protezione UV/IR può risultare compromessa, provocando bruciature agli occhi e alla pelle.</td></tr>
<tr><td>Gli spruzzi di metallo fuso danneggiano il filtro.</td><td>Lente anteriore della visiera mancante, rotta, crepata o distorta.</td><td>Rimontare la lente anteriore della visiera, se necessario.</td></tr>
</table>

WEEE

07/06

Italiano

Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici!
In ottemperanza alla Direttiva Europea 2002/96/CE sui Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (RAEE) e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere raccolte separatamente e restituite ad una organizzazione di riciclaggio ecocompatibile. Come proprietario dell'apparecchiatura, Lei potrà ricevere informazioni circa il sistema approvato di raccolta, dal nostro rappresentante locale.
Applicando questa Direttiva Europea Lei contribuirà a migliorare l'ambiente e la salute!

Parti di Ricambio

08/12

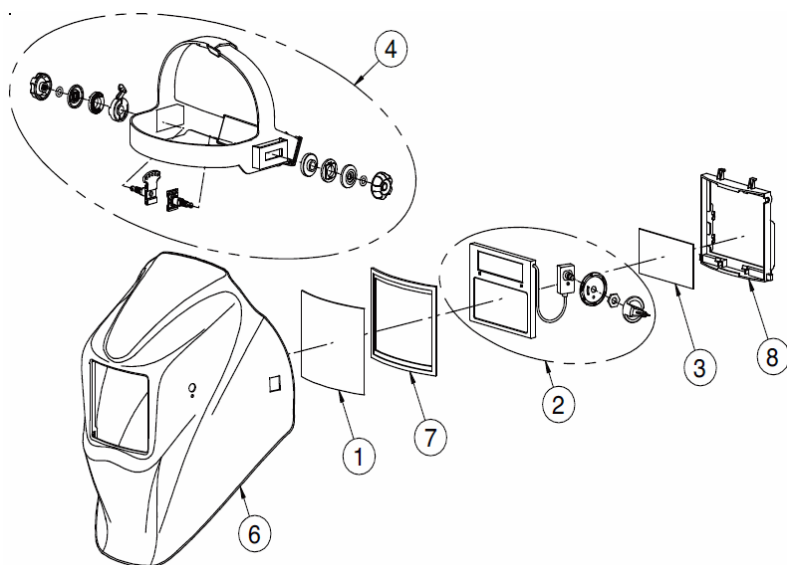
Parti di Ricambio: istruzioni per la lettura

- Utilizzare la figura riportata nella pagina dell'esploso e i dati riportati al fondo del catalogo per determinare la posizione di una parte e individuarne il codice specifico.
- Non utilizzare questo elenco componenti per un articolo il cui codice non sia in elenco. Contattare l'Assistenza Lincoln Electric per ogni codice non in elenco.

Per prima cosa, leggere le istruzioni sopra riportate, quindi fare riferimento alla sezione "Parti di ricambio" che contiene una vista esplosa del prodotto con i riferimenti ai codici dei ricambi.

Informazioni di garanzia

I DANNI PROVOCATI DAGLI SPRUZZI DI SALDATURA NON SONO COPERTI DALLA GARANZIA:
Non usare questo prodotto senza le lenti trasparenti protettive correttamente installate su entrambi i lati della cartuccia del filtro auto-oscurante (ADF). Le lenti trasparenti fornite con questo casco sono dimensionate specificatamente per lavorare con questo prodotto e si sconsiglia la loro sostituzione con lenti di altri fornitori.

Parti di ricambio

ARTICOLO	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TÀ
1	KP3043-1	LENTE TRASPARENTE ESTERNA (Q.TÀ CONFEZIONE: 5)	1
2	KP2853-1	CARTUCCIA ADF	1
3	KP2897-1	LENTE TRASPARENTE INTERNA (Q.TÀ CONFEZIONE: 5)	1
4	KP2929-1	GRUPPO GIROTESTA (COMPRESA FASCIA ANTISUDORE)	1
5*	KP2930-1	FASCIA ANTISUDORE (Q.TÀ CONFEZIONE: 2)	1
6	S27978-54	GUSCIO DI RICAMBIO	1
7	S27978-58	GUARNIZIONE LENTE TRASPARENTE ESTERNA	1
8	S27978-55	SUPPORTO ADF	1

*Non illustrata